

⑫ 公開特許公報(A) 平3-40771

⑬ Int. Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成3年(1991)2月21日

H 02 N 2/00

C

7052-5H

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全5頁)

⑮ 発明の名称 超音波モータ

⑯ 特 願 平1-176511

⑰ 出 願 平1(1989)7月6日

| | | | |
|---------|-----------|----------------|-----------|
| ⑱ 発 明 者 | 内 川 忠 保 | 東京都港区芝5丁目33番1号 | 日本電気株式会社内 |
| ⑱ 発 明 者 | 大 西 修 | 東京都港区芝5丁目33番1号 | 日本電気株式会社内 |
| ⑱ 発 明 者 | 冥 加 修 | 東京都港区芝5丁目33番1号 | 日本電気株式会社内 |
| ⑱ 発 明 者 | 井 上 武 志 | 東京都港区芝5丁目33番1号 | 日本電気株式会社内 |
| ⑲ 出 願 人 | 日本電気株式会社 | 東京都港区芝5丁目7番1号 | |
| ⑳ 代 理 人 | 弁理士 内 原 晋 | | |

明 細 書

発明の名称 超音波モータ

特許請求の範囲

縦、振り複合圧電振動子をステータとして超音波振動を励起させ、前記ステータに圧接されたロータを回転させる超音波モータにおいて、前記ステータのロータ接触側に少なくとも2種類以上の密度の異なる材料を接合したブロックを設け、そのブロックのロータ接触側に低密度材料を配置し、圧電振動子との接合側に高密度材料を配置したことを特徴とする超音波モータ。

発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、回転トルクの発生源として、縦・振り複合振動子をステータとしステータ上に圧接されたロータを摩擦力を介して回転させる超音波モータの改良に関する。

(従来技術)

超音波モータとは、超音波楕円振動をする振動体であるステータに圧接されたロータが摩擦力を介して受ける回転トルクを利用したモータである。

円環あるいは円板の円周方向に沿って伝搬するたわみ進行波を利用した超音波モータが開昭58-148682号公報により開示されて以来、超音波モータは電磁型モータと比べて低速で高トルクであるという特徴を有していることから、盛んに研究開発が行われるようになった。しかしながら、この超音波モータはたわみ振動を利用しているため、小径にすると高トルクを得ることが難しいという欠点がある。例えば、直径2cmの進行波型超音波モータのトルクは、たかだか0.1~0.2kgf・cmに過ぎない。

これに対し、開昭61-52163号公報に開示されている定在波型超音波モータは、ロータとステータの界面に効率よく強力な楕円振動の発生を可能とした。しかしながら、これとて圧電縦振動を用いて振り振動を励振するものでモード変換を要するた

め構成条件に制約があり、振動子の形状、サイズが限定され、しかも発生する楕円振動の回転の向きは構成条件によって、右廻り、左廻りの何れかとなり、回転の向きを自由に換えられないと言う欠点があった。

回転方向を自由に換えられ、しかも小径で高トルクを有するモータの出現が望まれていたが、このような機能を有する超音波モータとして本発明者らは、特願昭63-149726号明細書、及び昭和63年日本音響学会秋期研究発表会講演論文No.2-4-10、pp.821-822(1988年10月)及び日刊工業新聞社刊行の雑誌「トリガー」1989年1月号の50頁から51頁にかけて開示されている縦・振り複合振動子をステータとする超音波モータを提案した。この超音波モータの構成を第3図に示す。図に於て、31は縦振動を励振させる圧電セラミック素子で、板厚方向に分極処理が成されている。32は振り振動を励振させる圧電セラミック素子で板面に平行で且つ円周方向に分極処理が施されている。33はAl合金からできた金属ブロック(以降これをヘッドマスとよぶ)、34

はリアマス、35は支持板で、これらと圧電素子31、32はボルト36、ナット37により強固に締め付けられ、超音波楕円振動子であるステータ38を構成する。また、39はロータ40をステータ38に圧接させる働きをするバネ、41は台座、42はシャフト、43はナットである。ナット43によりバネの圧接力を加減することが出来る。また44は耐磨耗材、45はベアリングである。

この超音波モータは、ステータとロータの界面に縦と振り振動で合成された楕円振動を効率よく強勢に励振させるために、縦と振り振動を同時に共振駆動させることを目的として提案されたものである。共振駆動を行うためには、縦と振りの共振周波数を一致させる必要がある。第3図に示した超音波モータにおいて、ステータ上に適当な太さのシャフトを立て、ロータとステータの圧接力を調整することで弱電界時において辛うじて縦と振りの共振周波数を一致させることができた。

(発明が解決しようとする課題点)

この縦と振りの共振周波数の一致は、弱電界時の一致であり、実際にモータを強電界で駆動する際には、振りの共振周波数 f_T が縦の共振周波数 f_L より高くなってしまい、実際の駆動状態である強電界時において共振周波数を一致させることは困難であった。第3図に示した構成の超音波モータでは、振りの共振周波数 f_T は、ステータ部分の長さでほぼ決定されてしまい、圧接力にそれほど影響されることはない。しかし、縦の共振周波数 f_L は、ロータの質量、ロータとステータの圧接力に依存し、ロータの質量が軽く、前記圧接力が大きいほど振りの共振周波数に近づく。即ち、第3図に示した構成の超音波モータでは、一般に $f_T > f_L$ である。従って、 $f_T = f_L$ を実現しようとするれば、ロータの高さを低くして軽くすることになるが、このような形状のロータでは剛性が小さくなり、大きなトルクの発生は困難となる。次に、圧接力を極端に大きくすることが必要である。圧接力をきわめて大きな状態にすることは、必然的にベアリングに過大な応力を与える事になり、ベアリングの損傷、

はたまたベアリングの寿命の短命化につながり、極めて危険である。従って、従来の第3図に示した超音波モータでは、実際のハイパワー駆動時において、 f_T が f_L より高くなってしまい、得られる効率はせいぜい25%~40%程度であった。

本発明の目的は、縦・振り複合振動子をステータとする超音波モータに於て、縦と振りの共振周波数を実際のハイパワー駆動時において完全に一致させ、モータの効率を高めることにある。

(課題を解決するための手段)

本発明では、ステータ部分のうち特にヘッドマス部分に使用する材料を少なくとも2種類以上の密度の異なる材料を用いて最適化することにより、縦と振りの共振を一致させている。以下に詳細に説明する。

従来の第3図に示す超音波モータの高電界駆動時における振動変位分布を第4図に示す。(a)図は模式的なモータ構成図を示し、(b)図はモータの縦方向(モータ軸方向)の振動変位分布、(c)図はモータの振り方向(円周方向)の振動分布を示す。第4図におい

て縦と振りの振動変位分布が異なっているが、この理由は、縦の位相速度が振りの位相速度の1.6倍ほど大きいこと、縦の特性機械インピーダンス Z_{OL} が、中空円筒に関して

$$Z_{OL} = \rho C_L A = (\pi/4) \rho C_L (D_O^2 - D_I^2) \quad (1)$$

振りの特性機械インピーダンス Z_{OT} は、同じく中空円筒に関して

$$Z_{OT} = \rho C_T J_P = (\pi/32) \rho C_T (D_O^4 - D_I^4) \quad (2)$$

で与えられ、 Z_{OL} は直径の2乗、 Z_{OT} は直径の4乗の関数となっていることによる、ただし、(1)式、(2)式において

- ρ ; 密度
- C_L ; 縦弾性波の位相速度
- C_T ; 振り弾性波の位相速度
- A ; 中空円筒の断面積
- D_O ; 外径
- D_I ; 内径
- J_P ; 断面極2次モーメント

である。第4図の縦と振りの振動モードを詳細に見ると、ヘッドマス部分と振りの圧電セラミック素子

振動に関しては、より大きな慣性質量を実現するために、ヘッドマスを少なくとも二つ以上の要素で構成している。即ち、ロータ部分に接触するヘッドマス先端部はAl合金、Ti合金といった軽量で剛性の大きな材料で構成し、圧電素子との接合側すなわちヘッドマス底部は密度と弾性率の大きなステンレススチール、超硬合金などでできている。このヘッドマスはボルト、ナットにより強固に圧接され、一体となって振動する。従って、本発明に基づく超音波モータでは、ヘッドマス部分の改良により振りの共振周波数 f_T を低下させ、縦の共振周波数 f_L を上昇させることが出来るわけであるから、ハイパワー駆動時において、 $f_T = f_L$ を実現することが可能である。

(実施例)

以下、本発明に基づく超音波モータの実施例を図面に従って説明する。第1図は本発明の実施例に示す超音波モータの断面図である。第1図において、超音波モータの全長は70mmであり、ヘッドマス1はAl合金、ヘッドマス2はそれより高密度材料

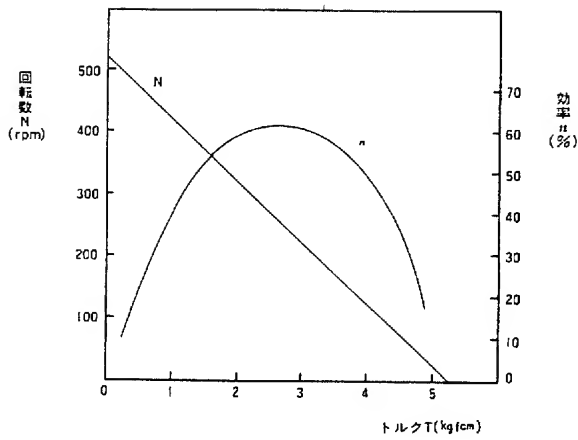
部分において振幅が大きく異なっていることが分かる。即ち、本発明の原理はヘッドマス部分あるいは振り圧電セラミック素子部分において、特性機械インピーダンス Z_{OL} 、 Z_{OT} を変えてやることにより、振動モードに変化を与え、縦と振りの共振周波数を一致させることにある。

本発明では、特にヘッドマス部分の特性機械インピーダンスを最適化することにより、ハイパワー駆動時における縦と振りの共振周波数を一致させている。

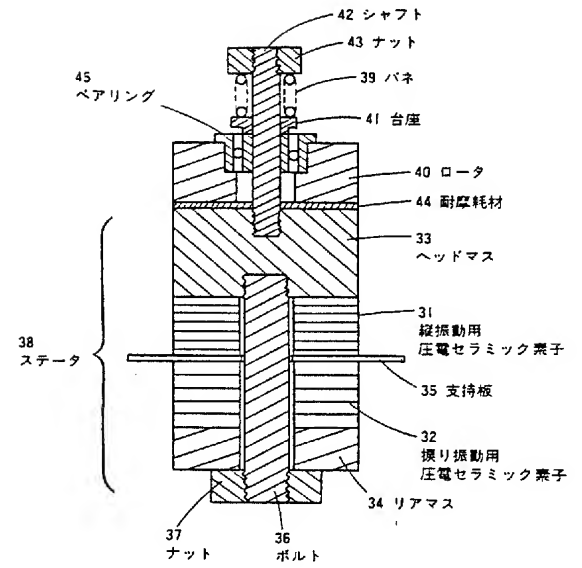
第4図の従来の縦・振り複合振動子をステータとする超音波モータのヘッドマス部分の振動変位分布に関して、ヘッドマスの縦圧電セラミック素子に近い部分は、縦振動に関しては振動節部に近い位置にあり、スチフネスとして動作している。また、振り振動に関しては、振動腹部となり慣性質量として動作している。この状態に於て、振り共振周波数 f_T は縦の共振周波数 f_L より高い。本発明に基づく超音波モータでは $f_T = f_L$ を実現させるために縦振動に対して、より大きなスチフネスを実現し、振り

のステンレススチールであり、これらは、溶着、接着、打ち込みなどの手段で接合一体化され、また鍍25のついたステンレス鋼製ボルト12に溶着により一体化されている。ヘッドマス全体の高さは11mmで、このうちヘッドマス2の高さは4mm、ヘッドマス1の高さは7mmでともに外形は20mmである。13は縦振動励振用PZT系圧電セラミック素子で、14は振り振動励振用PZT系圧電セラミック素子、15は支持板でステンレス鋼製、16はリアマスで黄銅製である。ヘッドマスからリアマス16まではボルト12とナット17により強固に締め付けられ、縦・振り複合振動子であるステータ18を構成する。

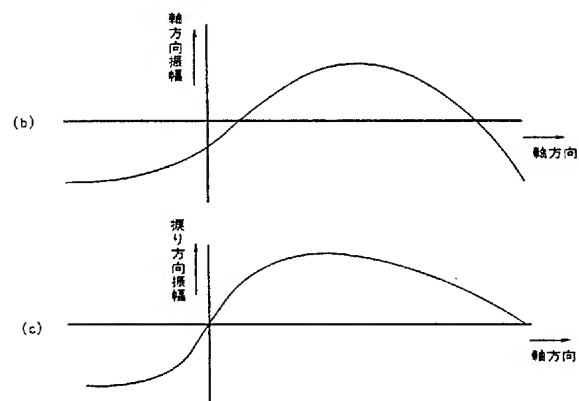
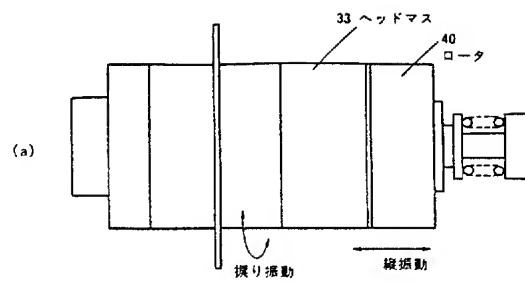
19はステンレス鋼製ロータで高さは8mm、20はベアリング、21は台座で同じくステンレス鋼製、22はバネ、23はナットで、バネ22、ナット23はロータ19をステータ18に圧接する力を供給する。ロータとステータ間の圧接力はナットの回転角を調節することにより微妙に変えることが可能である。また、24はエンジニアリング・プラスチック



第2図



第3図



第4図